Wednesday, 2/15/2006 3:48:43 PM

Kim Johnston

## **Process Sheet**

Customer

: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Job Number

: 25852A

**Estimate Number** 

: 11100

P.O. Number This Issue

Prsht Rev.

First Issue

Written By

Comment

**Previous Run** 

:NIA

: 2/15/2006

: NIA

: 25851A

Type

: SMALL /MED FAB

**Drawing Name** 

**Part Number** 

**Drawing Number** 

**Project Number** 

: D318 REV A + 06.0216 : N/A

: D31881

: SPACEPOD BODY LH

**Drawing Revision** 

Material **Due Date** : 3/15/2006

Qty:

1 Um: Each

**Additional Product** 

Checked & Approved By

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description:

1.0

2.0

D2213

Comment: Qty.:

8.0000 Each(s)/Unit

Total:

8.0000 Each(s)

Ship To Delastek

8

PG

D2213 Spacer

166/02/17

Aluminum Spacer



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 000006/0

Description:

D3188-1 BODY

SHIP LABEL D0600-141/& D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

3.0

D31881P

Spacepod Body



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit

Total:

1.0000 Each(s)

Spacepod Body

4.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from

Delastek is attached.

# **Dart Aerospace Ltd**

			1110	DI/ 05555	·				
<b>W</b> /O:			WC	RK ORDER CHANG	SES				
DATE STEP		PR	PROCEDURE CHANGE By		Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
Part No	:	PAR #:	Fault Categ	ory:	NCR: Yes (	No DQA:		Date: ᠔	6/07/13
·								Date:	
NCR:		,	WORK ORDE	R NON-CONFORM	ANCE (NCR	)			
DATE	CTED	Description of NC	on of NC Corrective Action Section B Verification		tion	Approval	Approval		
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section		Chief Eng	QC Inspector
								i	
·									
							1		

NOTE: Date & initial all entries

Wednesday, 2/15/2006 3:48:43 PM Datè: User: ' Kim Johnston **Process Sheet** Drawing Name: SPACEPOD BODY LH Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services Job Number: 25852A Part Number: D31881 Job Number: Description: Seq. #: **Machine Or Operation:** DIMENSIONAL CHECK QC6 5.0 Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3188 . Visual inspection. Check for void spot and pins. PACKAGING RESOURCE #1 PACKAGING 1 6.0 Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: DOCUMENT CONTROL 7.0 DC Comment: DOCUMENT CONTROL W Olooh (3 Inspection Level 21 ; ; Job Completion

W/O:         WORK ORDER CHANGES           DATE         STEP         PROCEDURE CHANGE         By         Date         Qty         Approval Chief Eng / Prod Mgr         Approval Chief Eng	
Part No: PAR #: Fault Category: NCR: Yes No DQA: Date: QA: N/C Closed: Date:	
QA: N/C Closed: Date:	<b>proval</b> nspector
QA: N/C Closed: Date:	
QA: N/C Closed: Date:	
QA: N/C Closed: Date:	
WORK OPPED NON CONFORMANCE (NOD)	
NCR: WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)	
DATE STEP Description of NC Corrective Action Section B Verification Approval App	proval
	nspector

NOTE: Date & initial all entries





DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROSI HAWKESBURY, ONTA	
CHECKED,	APAROVED	DRAWING NO.	REV. A
4	$ \mathcal{Q} $	D3188	SHEET 1 OF 7
DATE		TITLE	SCALE
03.04.03		SPACEPOD BODY	NTS
Α	03.04.03	NEW ISSUE	
	JB CHECKED, DATE 03.04.03	JB CHECKED: APAROVED DATE 03.04.03	JB HAWKESBURY, ONTA CHECKED APAROVED DRAWING NO. D3188  DATE TITLE 03.04.03 SPACEPOD BODY



### **GENERAL NOTES:**

- 1. REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3. MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)

12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")

18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH) OWĘNS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS

3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL

OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL

FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

4. MOLD SHEDULE:

PART	<u>LAYUP</u> 1	TRIM AND DRILL
D3188-1	DT8003	DT8501
D3188-2	DT8004	DT8502
D3188-3	DT8500	DT8501

- 5. APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6. FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

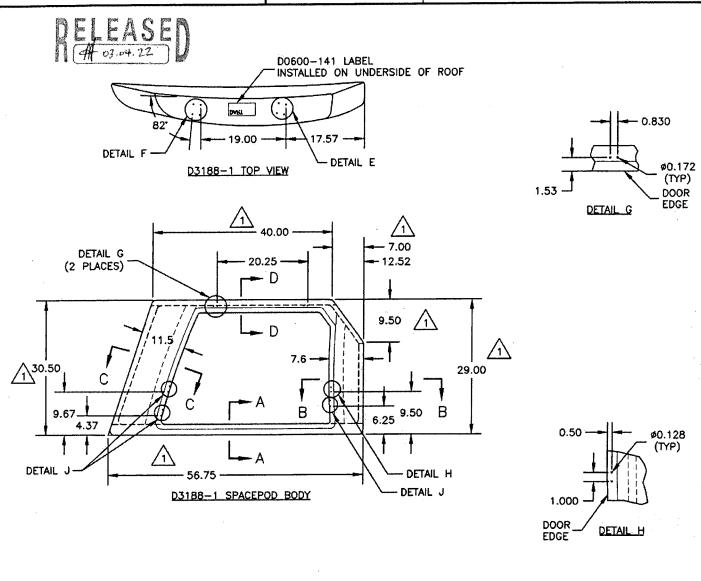
WORK ORDER A

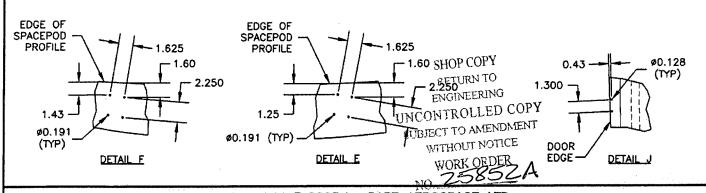
Copyright @ 2003 by DART AEROSPACE LTD





DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROS HAWKESBURY, ONTA	
CHECKED A	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A:
#	d	D3188	SHEET 2 OF 7
DATE	<b> </b>	TITLE	SCALE
03.04.03		SPACEPOD BODY	NTS

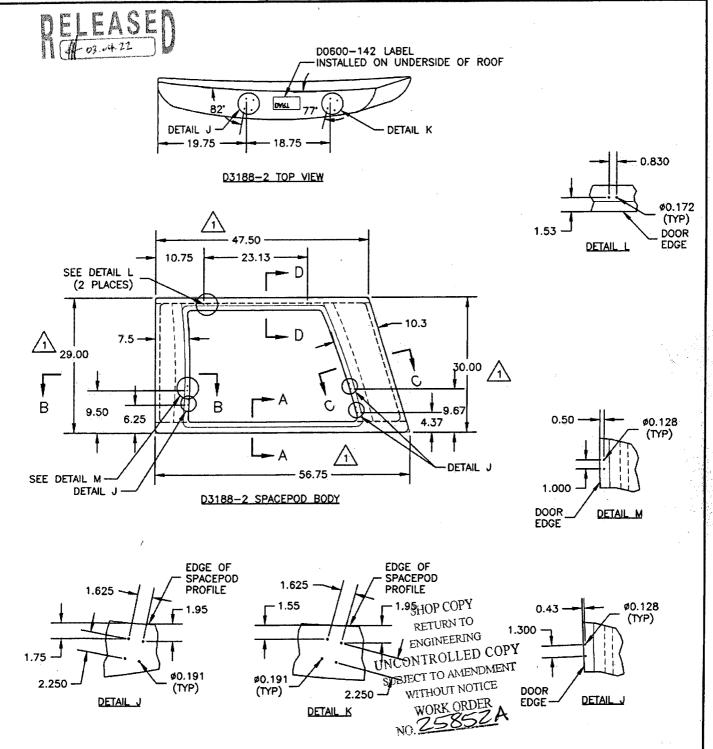








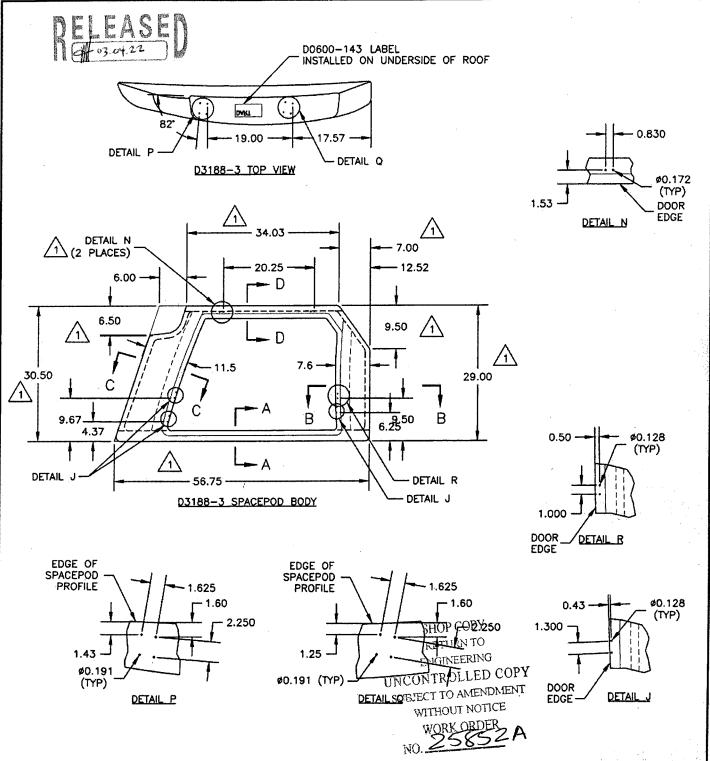
DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROS HAWKESBURY, ON	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A
1 d		D3188	SHEET 3 OF 7
DATE		TITLE	SCALE
03.04.03	şi	SPACEPOD BODY	NTS







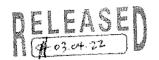
DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROS HAWKESBURY, ON	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A
#		D3188	SHEET 4 OF 7
DATE	1 1	TITLE	SCALE
03.04.03		SPACEPOD BODY	NTS

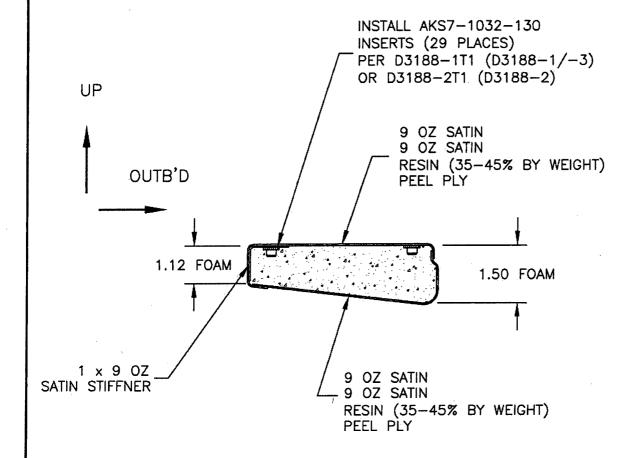






DESIGN DRAWN BY		DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3188	REV. A SHEET 5 OF 7
DATE		TITLE	SCALE
03.04.03		SPACEPOD BODY	NTS





SECTION A-A (TYPICAL FLOOR SECTION)

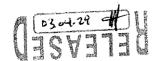
SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE

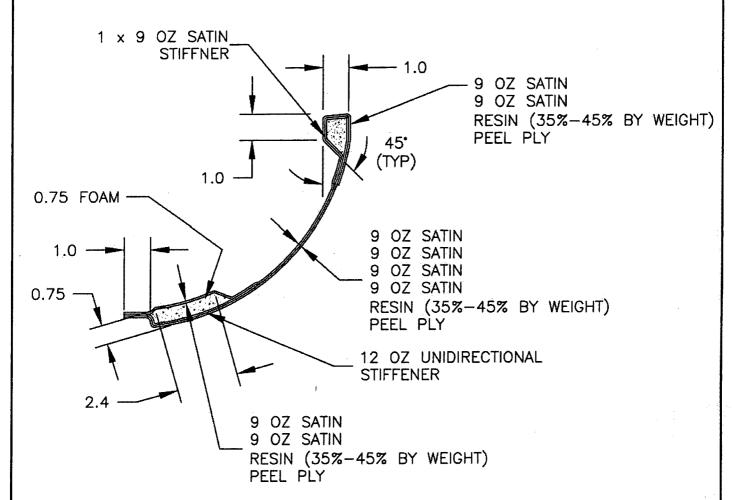
WORK ORDER





DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROS HAWKESBURY, ON	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A SHEET 6 OF 7
DATE	- 1 <i>y</i>	TITLE	SCALE
03.04.03		SPACEPOD BODY	NTS.





SECTION B-B (SECTION C-C SIMILAR)

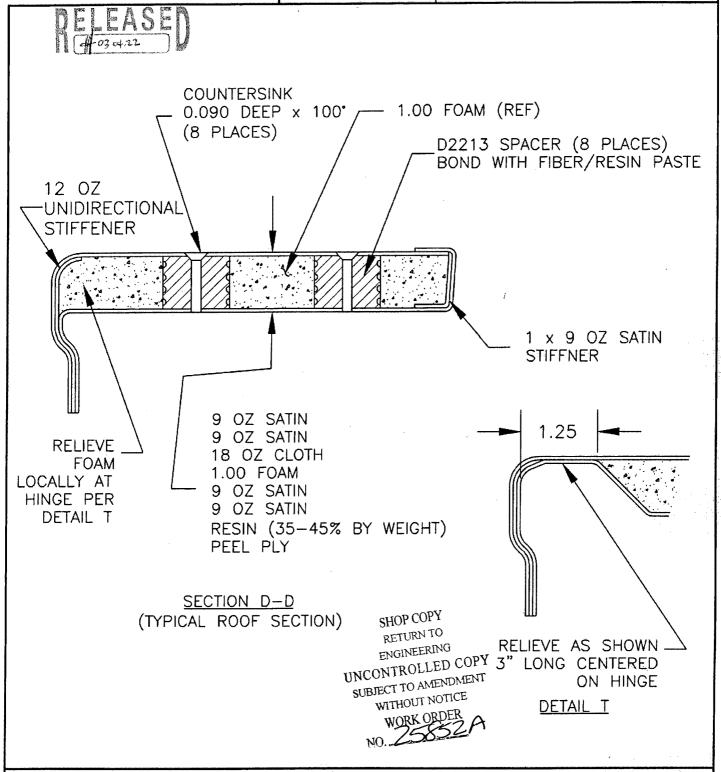
SHOP COPY RETURN TO **ENGINEERING** UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT WITHOUT NOTICE

WORK ORDER





DESIGN JB	DRAWN BY	DART AEROSI HAWKESBURY, ONTA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. A
#		D3188	SHEET 7 OF 7
DATE		TITLE	SCALE
03.04.03		SPACEPOD BODY	NTS:



Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

# BEASTER

DELASTEK COMPOSITES INC.

2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -AGrand-Mère, Québec G9T 5K7
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP

# CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice#	10294
Customer#	DART

warenouse: MAIN							
	Bill to:						
Dart A	erospace Ltd.						
1270, /	Aberdeen Street						
Hawke	sbury, Ontario K6A 1K7						

Canada

Telephone: 613-632-3336 Contact: Linda Lacelle

Telephone: (819) 533-5788

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

	p via		O.B.		Terms			Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Point	Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date		Orde			YOUPOR	7	GST/PST#
21/04/06	17/02/06	4420	Linda L	acelle		PO000006T0	<b>/</b>	
Order Oty	B.O. Qty	Current Ship.	Item#			Ltem Desc	ription	
1	0	]	C134-0019		cepód Body QTÉ: 1	/ LH B25852A		-
	0	1 DK	C134-0017	D3186-1 Spa B25852B JOB: 33327	cepod Dooi	LH B25852B		
	,						an Araman Sangara and Sangara	

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.	Adm.	Quality	Ship.

Quality department

Accepted by:

AQ-357

Street A 7 Court are proported by the court of the court							DELASTEK
Date:	Vendredi, 2006-03-17	7 10:01:44		•		<del>-</del>	COMPOSITES INC.
Utilisateur	Marc Dubé			Feuille de	<u>Procédé</u>	And the second section of the section o	
Client Numéro Job Numéro Soum Numéro B.A. Cette fois	: : 2006-03	Dart Aerospace Ltd.  -17 No. B.V. :		Nu Nu Pro Ré	om Dessin améro Article améro Dessin ojet Numéro avision dessin	: SPACEPOD BODY : DKC134-0019 : D3188 : DKC134 : A : Fibre 7781 et Résine 411-	250
Prsht Rev. Prem. fois Job précédent Écrit par Vérifié & Appro Commentaires	: puvé par :		LASTER LIPOSITE: 15	Da	itériel te Dûe	: 2006-04-07 Qté:	
		N° Delastek Composites N° de Projet Delastek: D Process Sheet Rev.: 05	DKC-134-				
Produit additio	nnel						
Numéro Job:	Frank Sylvensyst	ACCIONATION AND ACCIONATION ACCIONATION AND ACCIONATION ACCIONATIONATION ACCIONATIONATIONATIONATIONATIONATIONATIONAT					
# Séq.:	Machine	e ou Opération:		Des	cription:	and the state of t	ALIENS CONTROL OF THE STATE OF
1.0	AC0303	S. March and Control of the Control		Frekote 44NC			
rett, de byggperører og de tyderglemiskelyfelde	mentair Qty.: Frekote	MAIN THE THE PERSON OF THE PER	Total :	0.050 UNITE(s)			
2.0	PRÉPARA	Constitution of the Consti			N DU MATÉRIEL D.	Commence of the commence of th	
	PRÉPA Faire la le QSI-l Date		N° DT 800	03 à l'aide de Frei Heure Fin:	Sceau:	aisser sécher pendant 3 heuro	es selon
3.0	AC0409			Tissu à délamin	er Release ply B		
		9.84 VERGE(s)/Unit délaminer Release ply	Total : B	9.84 VERGE(s)		and the state of t	. <del> </del>
4.0	AC0407			Wrightlon 5200	Bleu P3		
Com	mentair Qty.: Wrightle	9.27 VERGE(s)/Unit on 5200 Bleu P3	Total:	9.27 VERGE(s)	V-10-14-12-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1-1		e sagging his distriction of the same of t
5.0	AC0408	Antonia (Article Antonia), ang		Feutre de drain	age N° Airweave N	110	
Com	mentair Qty.: Feutre	6.00 VERGE(s)/Unit de drainage N° Airwea	Total : ve N 10	6.00 VERGE(s)			
6.0	AC0752			Stretchion 200	poche à vide Vert		
Com	mentair Qty.: Stretch	7.00 VERGE(s)/Unit Ion 200 poche à vide V	Total : ert	7.00 VERGE(s)			

Feuille de Procédé Marc Dubé Utilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: #Ség.: Machine ou Opération: 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y AAC0326 7.0 11.4 VERGE(s) 11.4 VERGE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: 5456-1 N° de Lot 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y Ruban à gommer jaune #: T/AT-2001 8.0 4.0000 RL(s) 4.0000 RL(s)/Unit Total: Commentair City.: Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y Fiberglass 12 oz Unidirectional AAC0443 9.0 0.80 VERGE(s)/Unit Total: 0.80 VERGE Commentair Qty: N° de Lot: Fiberglass 12 oz Unidirectional 18 OZ x 50 WR1850 ROVING AAC0633 0.35 VERGE(s) 0.35 VERGE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: WR1850 ROVING 18 OZ x 50" PRÉPARATION 3 11.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci. À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres. Sceau: Heure Fin: Catalyst N° DDM-9 12.0 AAC0275 0.0640 PINTE(s)/Unit 0.0640 PINTE(s) Commentair Qty.: Total: Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. AAC0324 13.0 2.000 KILOGRAMME(S) 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: Commentair Qty.: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Fibre de verre Miapoxy 66 AAC0673 14.0 0.0039 GALLON(s)/Unit 0.0039 GALLON(s) Total: Commentair Qty.: Fibre de verre Miapoxy 66 -4926-1 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 15.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Utilisateur:	Marc Dubé	Feuille de Procédé
	i	Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: SPACEPOD BODY Numéro Article: DKC134-0019
	Job: 33325	Numero Article, DICC 104-0010
Numéro Job	The second secon	Accordance to the control of the con
# Séq.:	i	ou Opération: Description :
NEW AND REPORT OF THE PERSON NAMED IN THE PERS	Prépai	er une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxy 66.
	Date	MANAGEMENT CONTRACT TO STATE OF THE STATE OF
16.0	LAMINAG	E. LAMINAGE PIÈCE DART
	March Control	
Cor	nmentair Setup	0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs
	FAIRE	LE LAMINAGE DES TISSUS
	À l'aid	e de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.
	À l'aid	e d'un rouleau 2" dia, appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite
	imbibe	er un pii de tissu 9.7oz.et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.
	Lamin	age du 12 oz.
	Recor	nmencer liopération pour le deuxième pli.
	Date	10406 Heure Début: Heure Fin: Sceau:
17.0	POCHE A	
	Principle of the Control of the Cont	
Cor	nmentair Setup	: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
	FAIRE	E LA POCHE À VIDE
	Faire	la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:
	1	su à délaminer
	1	n Perforé P-3 utre de drainage.
		c à vide Stretchion 200
		in the property of the propert
	Laiss	er sécher pendant 4 heures Minimum.
	Date	Heure Début: Heure fin: Sceau:
	Curin	g Début:Curing Fin:
18.0	AAC045	ATO
Со	mmentair Qty.:	0.75 FEUILLE(s)/Unit Total: 0.75 FEUILLE(s)
	ATC	core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart
	N° de	Lot: 2-4483-3
anne al manage de la manage de la manage de la company		

Feuille de Procédé Marc Dubé Utilisateur: sin: SPACEPOD BODY Client: DART Dari Aerospace Ltd. Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Séq.: FABRICATION GÉNÉRALE DART FAB GÉNÉRALE 3 19.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run: 2.0000Hrs TAILLAGE DU MATÉRIEL Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits Heure Fin:\_ Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. 20.0 AAC0324 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.200 KILOGRAMME(s) Commentair Qtv.: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Catalyst N° DDM-9 AAC0275 21.0 0.0064 PINTE(s)/Unit Total: 0.0064 PINTE(s) Commentair Qty.: Catalyst N° DDM-9 FINITION PIÈCE DART FINITION 3 22.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core. Polybond B46F AAC0452 23.0 0.010 KIT(s)/Unit Total: 0.010 KIT(s) Commentair Qty.: Polybond B46F 24.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage. Laisser secher 2 heures minimum.

Marc Dubè Feuille de Procédé Utilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Darf Aerospace Ltd. Client: DART Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Jobi Description: Machine ou Opération: # Séq.: Sceau: Date: TRIMAGE COMPOSITES DART 25.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin. Date: 13/04/06 Sceau: \_\_\_\_ Date:\_ Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. AAC0324 26.0 Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. Catalyst N° DDM-9 AAC0275 27.0 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s) Commentair City.: Catalyst N° DDM-9 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 28.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promoté 75 minutes.. FABRICATION GÉNÉRALE DART FAB GÉNERALE 3 29.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs FABRICATION GÉNÉRALE DART Retirer les pièces de foam core du moule Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core Laisser sécher pendant 2 heures minimum. Initiales:

Utilisateùr:	Marc Dubé		Feuille de Procédé
	lient: DAR		Nom Dessin: SPACEPOD BODY
	Job: 33325		Numéro Article: DKC134-0019
Numéro Job	<b>(</b>		
# Séq.:	Mac	nine ou Opération:	Description:
30.0	AAC		Polybond B46F
Con		y.: 0.078 KiT(s)/Unit Tota llybond B46F N° de Lot:	1-3498
31.0	PRÉ	PARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR		Parameter Control of the Control of
Cor	nmentair Se	tup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min	Total Run: 0.0833Hrs
,	PF	RÉPARATION DU MATÉRIEL	
	Fa	tire la préparațion du Polybond	· ·
		11/04/06	Comparities (Confidence of Confidence of Con
		ete: Heure Début:	Heure Fin: Sceau: ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
32.0	ASS	EMBLAGE 3 INITITETITU III III	ASSEMBLAGE GENERALE DAIL
	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR	ALL AND MARKET AND	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR
Cor		etup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Mii	
	A.S	SSEMBLAGE GÉNÉRALE DES	SPIECES
	C	oller les différents pièces de Fo	oam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond
		Mallob	OFFICE 4
or desired the second s		1975年,1985年1976年,1985年1975年,1985年1986年1985年1986年1986年1986年1986年1986年1986年1986年1986	Heure Fin: Sceau:
33.0	11111	HE À VIDE 1	A CONTROL OF THE CONT
	A PARTIES AND A	NOTES IN THE PROPERTY OF THE P	
Co	mmentair S	etup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Mi	n Total Run : 0.3333Hrs
	· El	FFECTUER LA POCHE A VIDI	
religions and the second secon	F	aire la poche à vide en appliqu	ant les composantes dans l'ordre suivant:
D. C.	1.	· Tissu à délaminer,	
**************************************	2.	Feutre de drainage	
r-CEIG CEANAGE	3	- Sac à vide Stretchlon 200	
	L	aisser sécher pendant 2 heure	s minimum.
	   R	etirer le bagging entre 1 heure	et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de
	p	olybond ayant que celui-ce ne	soit complétement polymérisé
	0	ate: 4/0 4/06 Heure Début:_	Heure Fin: Sceau:
		arina Début: Ci	uring Fin:
METHOTIOT WENT SHOW IN THE		The state of the s	
	1		

Feuille de Procédé Marc Dubé Utilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Dart Aerospace Ltd. Client: DART Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: #Séq.: Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens AC0058 34.0 0.100 UNITE(s) 0.100 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens AC0059 35.0 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s) Commentair City.: Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens FINITION PIÈCE DART FINITION 3 36.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond. Heure Fin: 37.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule. Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. AAC0324 38.0 0.100 KILOGRAMME(s) 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: Commentair Qty.: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. Catalyst N° DDM-9 39.0 AAC0275 0.0032 PINTE(s) Total: Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Catalyst N° DDM-9 N° de Lot FINITION PIÈCE DART 40.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le forn Core Laisser secher pendant 2 heures minimum.

Feuille de Procédé Marc Dubé Utilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Dart Aerospace Ltd. Client: DART Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: #Séq.: Machine ou Opération: Quantité: Sceau: Quantité: Catalyst N° DDM-9 AAC0275 41.0 0.0504 PINTE(s) 0.0504 PINTE(s)/Unit Commentair Qty.: Catalyst N° DDM-9 Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. AAC0324 42.0 1.500 KILOGRAMME(s) 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: Commentair Qty... Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 43.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Heure Fin: LAMINAGE PIÈCE DART 44.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule. Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9. 8514577 31 FAIRE LA POCHE À VIDE POCHE À VIDE 1 45.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Tissu à délaminer, 2- Film perforé P-3, 3- Feutre de drainage

isateur:	Marc Di	bė	Feuille de Procédé
	Client: D		Nom Dessin: SPACEPOD BODY
	o Job: 33	325	Numéro Article: DKC134-0019
luméro Jo	b:	CENTRALEMENT OF THE CONTROL OF THE C	
# Séq.:	F.	lachine ou Opération:	Description:
unional machelles	ACCRETATION OF THE PARTY OF THE	4- Sac à vide Stretchlon 2	200
		Laisser sécher pendant 4	houses minimum
		la cola p	OCLASTER COMPOSITE COMPOSITE
	İ	Date 1 Heure Dé	but: Heure Fin: Sceau:4
		Curina Début:	Curing Fin:  DEMOULAGE PIÈCE DART
46.0		ÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
		A COLUMN DE LA COL	
Cc	ommentai	Millim Millim Millim · Setun: 0 00Hrs/ Run: 30.	0000Min Total Run : 0.5000Hrs
•		DÉMOULAGE DES PIEC	DES.
		Démouler la pièce en se	servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les
		différentes surfages de la	a pièce.
		7/04/06	ébut: Heure Fin: Sceau: 31  TRIMAGE COMPOSITES DART
47.0	0	Date: 5 Peure Di	TRIMAGE COMPOSITES DART
•••		The second secon	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR
		T. C. A. D. C. COLLECT D. D. C. C.	.0000Min Total Run : 1.0000Hrs
C.	Ommenta	TRIMAGE DE FINITION	
		Thereas los 0 from our la	section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de
		N° DT5801.	agoston superiou, de la prese en a que
		Des Bustánious porocr los	: 8 dégagement de ø .745" pour les spacers. ( Ne pas percer la peau extérieur de la
		pièce)	s o degagement do p. 1.40 pour los operators (
		17/21/06	Début: Heure Fin: Sceau:
48.	<u>. n</u>	Date://a / Heure L AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commenta		s)/Unit Total: 0.0048 PINTE(s)
	:	Catalyst N° DDM-9	
		N° de Lot: 4292	
49	0.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
C	Commenta	Résine (411B7530) 411	
		N° de Lot: /-52	44-2
Action to the second second		versions to the contract of th	
	:		

Utilisateur:	Marc Dubė		Feuille de Procédé
	lient: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY Numéro Article: DKC134-0019
Numéro Numéro Job	Job: 33325	11851F5 (1188 1118 1189) 8111 1881	Author Author, Die
Mullielo por	· . !	TO THE PROPERTY OF THE PROPERT	
# Séq.:	Mach	ine ou Opération:	Description :
50.0	AAC0	373	Fibre de verre Miapoxy 66
Con		:: 0.0420 GALLON(s)/Un	it Total: 0.0420 GALLON(s)
		re de verre Miapoxy 66	
	N°	de Lot.: 1 ~ 4926 -	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
51.0	PRÉP	ARATION 3 IMMENNIMENT	PREPARATION DO MATERIEL DART
	ATTENDED TO THE PROPERTY OF TH	A PARTICIPATION OF THE PARTICI	The state of the s
Cor	nmentair Set	up: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Mi	n Total Run : 0.0833Hrs
	PR	ÉPARATION DU MATÉRIEL	-
			e selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par
	qua	antité de résine N° 411-350.	ST. ARTEN
	Da	te 109 Heure Début:_	Heure Fin: Sceau: 4
52.0	AACO	COMENTACION DE L'ARRANGE COMENTACION EL MANDELLA PARTICION EL MAND	Spacer N° D2213
Cor	nmentair Qty		tal: 8 UNITE(\$) Lot: 1 5
53.0	THE PERSON NAMED IN COLUMN 2 I	acer N° D2213 N° de MBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
33.0	AUTOM S	A LACOTTONIA LACOTTONI	Control of the Contro
		lup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000N	I I I I I I I I I I I I I I I I I I I
Col	AS	SEMBLAGE GÉNÉRALE DI	ES PIECES
		. B	( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N°
	41	re rassemblage des inserts 1-350 chargé à l'aide de Fibr	e de verre Miapoxy 66
			chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous.
	į		
	Ар	pliquer un pression sur les p	ièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autoblocantes.
	Lai	sser sécher pendant 4 heur	es minimum.
		<i>l l</i>	Heure Fin: Sceau:31
	Da	te:////// Heure Début:_	Heure Fin:Sceau:
	Cu	ring Début:C	Curing Fin:
54.0	AACO	275	Catalyst N° DDM-9
Со	1	y.: 0.0096 PINTE(s)/Unit talyst N° DDM-9	Total: 0.0096 PINTE(s)
		//// 1	
ENT ESSECUTORES MUNICIPAL NESSES MANUEL PRINCIPAL PRIN	N°	de Lot: 4.11 L	
			•

Utilisateur:	Marc Dubé		Feuille de Pr		NOT THE THEORY TO STORAGE THE WHITE PROJECTION IN THE WHITE CANADATION IS A TOTAL OF THE CONTRACT OF THE CONTR
	ent: DART	Dart Aerospace Ltd.		m Dessin: SPACEPOD ro Article: DKC134-00	
	ob: 33325	CERTAR DELETE STATE STATE STATE STATE STATE	Kullik	TO Atticle.	
Numéro Job:		REGISTRATE  REGIST			
# Séq.:	Machin	e ou Opération:		Description :	The control of the co
55.0	AAC032			411-350 promo. 75min.	
Com	: Rési	0.300 KILOGRAMME(s ne (411B7530) 411-350 pro	omo. 75min.	OGRAMME(s)	
	N° d	e Lot: 1-5244	- 2	J MATÉRIEL DART	
56.0	PRÉPA	RATION 3	PREPARATION B	A IANA LEGISLE DI WATER	
	A CALL CONTRACTOR OF THE CALL CONTRACTOR OF T	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR			TO STATE OF THE ST
Com	mentair Setu	p: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Mi	n Total Run : 0.0833Hrs		a commencer or the contract of
	PRÉ	PARATION DU MATÉRIEI	-		i i i i i i i i i i i i i i i i i i i
	Fair	e la préparation de la résin	e selon les quantité requises,	mix ration 2% de Cat	alyst N° DDM-9 par
	Sup	ntité de résine N° 411-350.	·	OFIASTER	Control and Contro
		K/04/06	Heure Fin:	Sceall.	NORTH TO A STATE OF THE STATE O
P. T. A	Date LAMIN	PARTIE LES CONTRACTOR DE LA CONTRACTOR D	LAMINAGE PIÈCE		page for the Control of the Control
57.0	A CONTRACTOR OF THE CONTRACTOR	The second secon			And Carlotte Control of the Ca
Con	nmentair Setu	p: 0.00Hrs/ Run: 55.0000N	Min Total Run: 0.9167Hrs		CONTRACT
	FAII	RE LE LAMINAGE DES TIS	SSUS		on the second
	İ	irer les pinces et les blocs o			
	Fair	e le laminage d'un pli de 9.	7 oz 7781 S-Glass sur le cor	tour de la pièce selon	le dessin.
	Lais	sser sécher pendant 4 heur		DELASTEK	
	Dat	e <b>/5/04/56</b> Heure Début:	Heure Fin:	Sceau:	(COLLAGE)
	Cur	ring Début:	Curing Fin:FINITION PIÈCE		
53.0	FINITI	ON 3	FINITION PIÈCE	DART	
		ACCEPTATION OF THE PROPERTY OF			
Co	mmentair Se		in Total Run : 0.0000Hrs		
	FIN	IITION PIÈCE DART			
	Sa	bler les surfaces de la pièc	es pour aider à l'adhésion du	primer et enlever les	imperfections.
	Pe	rcer les 8 trous des spacer	s afin de les déboucher.		
			, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	O ELASTEX	
		rantité: Date		31	
	Qu	antité: Date	:Sceau:		
Constant Control of the Control of t					

Feuille de Procédé Marc Dubé Utilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Dart Aerospace Ltd. Client: DART Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Séq.: Dupont Primer N° 1104S AAC0671 59.0 0.5000 GALLON(s) Total: 0.5000 GALLON(s)/Unit Commentair Qtv.: Dupont Primer N° 1104S Dupont Activatior N° 7975S AAC0570 60.0 1.0000 PINTE(s) 1.0000 PINTE(s)/Unit Total: Commentair Qtv.: Dupont Activation N° 7975S Dupont Reducer N° 12375S AAC0672 0.1250 GALLON(s) Total: 0.1250 GALLON(s)/Unit Commentair Qty.: Dupont Reducer N° 12375S PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART PRÉPARATION 3 62.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. PEINTURE / PRIMER DART PEINT/ PRIMER2 63.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs PEINTURE / PRIMER DART Appliquer le primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G. Application de primer. Laisser ségher 3 leures minimum. Sceau: Heure Fin: Label N° D0600-141 AAC0445 64.0 1 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qtv.: Label N° D0600-141 N° de Lot: Résine Mia-Poxy AAC0501 65.0 0.015 GALLON(s)/Unit Commentair Qty.: N° de Lot: Résine Mia-Poxy Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy AAC0502 66.0 0.030 PINTE(s) 0.030 PINTE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: 1 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy Surface Veil AAC0444 67.0 1.00 VERGE CAR(s) Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total Surface Veil

Feuille de Procédé Marc Dubé Utilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Ség.: ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART ASSEMBLAGE 3 68.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART Coller le label D0600-141 sur le spacepod en plaçant un suface veil eu dessous et par dessus le label à l'aide de résine Mja Poxy selon I.F. # DKC134-0019-13 Sceau Heure fin: Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens AC0058 69.0 0.100 UNITE(s) 0.100 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens AC0059 70.0 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s) Commentair City.: Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens FINITION PIÈCE DART FINITION 3 71.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide de Sikkens Faire un léges sablage ( grit 220 ) de toutes les surfaces. Heure Fin: Dupont Primer Nº 1104S AAC0671 72.0 0.2500 GALLON(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: Dupont Primer N° 1104S Dupont Activatior N° 7975S AAC0670 73.0 0.5000 PINTE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: Dupont Activation N° 7975S N° de Lot Dupont Reducer N° 12375S AAC0672 74.0 Total: 0.0625 GALLON(s)/Unit Commentair Qty.: N° de Lot: Dupont Reducer N° 12375S PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART PRÉPARATION 3 75.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Masquer le label.

Feuille de Procédé Marc Dubé Litilisateur: Nom Dessin: SPACEPOD BODY Dart Aerospace Ltd. Client: DART Numéro Article: DKC134-0019 Numéro Job: 33325 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Séq.: Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant. PEINTURE / PRIMER DART PEINT/ PRIMER2 76.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer deux couches de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) selon les instruction du manufacturier, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les deux couches. Laisser ségher pergéant un mimimum de 3 heures. Heure Début:\_ INSPECTION PIÈCE DART 77.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité. Emballage at 1 20 avril